

# 不锈钢PAM制备投加系统 PAM加药装置

产品名称	不锈钢PAM制备投加系统 PAM加药装置
公司名称	山东沃旗环保设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美信沃旗 型号:WQWS 产地:山东潍坊
公司地址	山东省潍坊市潍州路十五公里处西
联系电话	0536-8662446 17010087000

## 产品详情

### 不锈钢PAM制备投加系统 PAM加药装置

加药装置是一个智能化、全自动、连续式一体化的干粉溶配及投药装置。本装置由供水系统、干粉投加系统、溶解熟化系统、自动控制系统构成。

本装置是粉状药剂的全自动连续配置及投加系统。干粉药剂从料斗下部的螺旋推进器进入预混器与清水进行预混，被湿润的物料进入配制槽进行稀释混合，按用户要求浓度进行配制；

配制溶液从配制槽经熟化槽再进入储存槽，当储存槽液位处于高位时，配制过程自动停止，当溶液下降到低液位时，自动启动配料过程。配制槽和熟化槽均设置搅拌器，充分保证药剂的稀释和熟化。配制流量及浓度可通过调节进水流量和调节螺旋轴转速来确定。

本装置是由PLC控制系统，具有自动化程度高、性能稳定、操作简单。

### 不锈钢PAM制备投加系统 PAM加药装置

#### PAM加药装置结构及操作说明

##### 一、产品介绍

PAM 加药装置是一个智能化、全自动、连续式一体化的絮凝剂溶配及投药装置，配制溶液浓度一般为 0.1% -0.5%。

PAM 加药装置由供水系统、干粉投加系统、溶解熟化系统、控制系统、液体投加系统构成。

本装置是粉状高分子凝絮剂的全自动连续配置及投加系统。干粉絮凝剂从螺旋推进器内进入预混器与清水进行预混，被湿润的物料进入配制槽进行稀释，按要求浓度进行配制。

配制溶液从配制槽经熟化槽再进入储存槽，当储存槽液位处于高位时，配制过程自动

停止，当溶液下降到中液位时，重新自动启动配料过程。

配制槽和熟化槽均设置多桨叶搅拌器，充分保证絮凝剂的稀释和熟化。

本装置采用全自动控制系统，具有自动化程度高、性能稳定、工作可靠、简单明了。

不锈钢PAM制备投加系统 PAM加药装置

PAM 加药装置运行操作

- 1、加药装置有一个独立的药剂投加装置及搅拌装置和加药泵。
- 2、在加药斗中加入药剂，并启动投加装置及进水系统。
- 3、开启搅拌机。
- 4、在开始投药之前，应确认管道畅通。
- 5、当药液进入最后一级储存槽后，启动加药泵，待转速正常后，徐徐打开加药泵出口处的球阀，然后调节加药泵流量到设计要求。

四、PAM 加药装置维护

- 1、管道均为 UPVC管，阀门均为 UPVC球阀，故在开启和关闭阀门时宜缓宜轻，不允许强扭硬搬，否则会造成管道及阀门断裂。

- 2、加药装置正常工作时，盖板应盖实，以防异物进入药液箱内。
- 3、加药装置要保持清洁，不要把固体粉末药剂洒在装置上，更不允许堆积在闸门手柄上使其结垢不能转动，因此应经常进行冲洗，作到文明生产。
- 4、药剂应码放整齐，下部应垫高，不与地面直接接触，避免受潮，暂不使用的药剂不应开袋。开袋后的药剂应尽快用完。受潮结成大块的药剂不应使用。
- 5、确保所采购药剂的质量，不应有较多不溶性沉渣。
- 6、定期清理药液箱，每隔一段时间例如一个月或一个季度，需将溶药箱放空清理一次。
- 7、当加药装置长期不用时，应放空里面药剂，并冲洗干净，同时应将泵内存液放空，